NR. 5 POZNAŃ, DNIA 1 MARCA 1934 ROCZNIK 15

# PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Tel. 25-55. P. K. O. Poznań 202 868

## KOMUNIKATY
### KORPORACJI ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH I WYDAWNICZYCH NA WOJEWÓDZTWO POZNAŃSKIE Z SIEDZIBĄ W POZNANIU

### NAJBLIŻSZE WYPISY UCZNIÓW

odbędą się w drugiej połowie marca r. b. Wnioski należy przesłać najpóźniej do dnia 15-go marca. Do wniosku, napisanego przez ucznia, dołączyć należy:

1. Życiorys.
2. Świadectwo szkoły dokształcającej.
3. Poświadczenie zakładu z odbytej nauki.
4. Ugodę.

## KLISZA WINNA!

Jakże często słyszymy te słowa przy jakiejkolwiek reklamacji, która w drukarstwie przecież także zajść może. Jeżeli gdziekolwiek ktoś zawini, to w pierwszej linji winna jest klisza za zły wygląd danego druku.

Przy zamawianiu kliszy jest rzeczą nader ważną, ażeby zgóry wziąć pod uwagę rozmaite punkty, nie uchodzi bowiem, ażeby kliszę traktować po macoszemu.

*Wykonanie kliszy jest przecież i tak niepotrzebnem obciążaniem konta kosztów handlowych.* Także i to zdanie słyszy się bardzo często, mimo, że wcale nie jest trafne, bo rzeczywiście nie zamawia się ani jednej kliszy więcej, jak koniecznie potrzeba. Klisza jest dzisiaj poważnym czynnikiem w przemyśle propagandowym i trudno byłoby się dziś bez niej obejść. Nie można sobie wogóle wyobrazić, ażeby ludzkość kulturalna mogła się obejść bez kliszy. Potrzeba tylko pomyśleć o ilustrowanych perjodykach, każde małe dziecko cieszy się na otrzymanie swojej „ilustracji“, każda pani domu na swój żurnal. Także w przemyśle, handlu i rzemiośle odgrywa klisza rolę bardzo wielką.

Mimo jednak, że kliszę odpowiednio do powyższego oznaczyć trzeba jako niezbędną, obchodzimy się z nią po macoszemu.

Odtwórzmy sobie np. rolę naszych konsumentów kliszy i zobaczmy, jak je zamawiają.

*Zapytania w kliszarniach.* Jeżeli ktoś ma zapotrzebowanie na pięć kliszy, to żąda ofert z tyluż kliszarni. Jeżeli nie używa przebitek, to daje pisać pięć listów do danych kliszarni, opłaca pięć razy portorja, posyła do jednej z kliszarni wzór albo też i nie, i teraz rozpoczyna się walka o pozyskanie zlecenia. Dzielny „zakupywacz“ kliszy *nie* książkuje kosztów portoryj, pisania listów itd., pokazuje szefowi tylko rezultat końcowy, że udało mu się pięć kliszy dostać o 3—5 złotych taniej, jak *w tej* kliszarni, która oddała ofertę stosowną do warunków dzisiejszych, a więc nie za wysoką ale i nie za niską by straty ponosić, z drugiej strony jednak z tą myślą przewodnią, ażeby klientowi za jego pieniądze dostarczyć przyzwoitą pracę.

Jeżeli klient wreszcie szczęśliwie zlecenie udzielił, stawia teraz jako zasadniczy warunek *szybkość jego wykonania.* Tygodniami całemi dyskutowano i targowano się, wzory leżały gotowe, teraz należy drogą ekspresową wykonać retusz, a jeszcze pospieszniej klisze same. W własnym zakładzie wymaga pewnie każda poszczególna firma odpowiedniego czasu dostawy przy odpowiednich cenach, jeżeli jednak chodzi o dostawcę kliszy, to samo się przez się rozumie, że musi on czarować, nie zostawia mu się czasu, ażeby pracę swoją wykonać mógł w spokoju i troskliwie. Zamawiający klisze winien to przecież zrozumieć, że leży tak samo w interesie kliszarni, ażeby zamówienie wykonać jak najprędzej, wszystkie więc napędzania są zbyteczne.

Przy zapytaniach i udzieleniu zlecenia mówi się o jaknajlepszem wykonaniu, ażeby wydać ładny prospekt, katalog i t. p., dostawcy kliszy nie dostarcza się jednak *wzoru papieru.* Działa on w dobrej wierze, stosuje odpowiedni raster, ale — niestety — tak jak poszło chemigrafowi, tak poszło i drukarzowi przy zasiąganiu oferty. Zduszono go w cenie tak samo, że nie mógł użyć papieru kredowanego albo jakiegoś innego dobrego papieru drukowego, ale sięgnąć musiał po najtańszy papier prospektowy, ażeby jakotako wyjść na swoje, a rezultat końcowy tego wszystkiego? Prospekt wygląda za niczem, ilustracje wychodzą niewyraźnie — no i znowu zawiniła kliszarnia, bo dostarczyła zły towar.

Wiele skarg zależy też od tego, że tani drukarz nie rozporządza *dobremi maszynami*, ale chciałby autotypje drukować na jakiejbądź maszynie, która już dziesiątki lat biega w drukarni i tak wychodzi znowu rezultat, któremu naturalnie nie drukarz winien, ale jak zwykle dostawca kliszy. W drukarni odgrywa także wielką rolę *przyrząd.* Także i tu grzeszy się dużo. Lada uczeń albo i maszynista, który o przyrządzie ilustracyj pojęcia nie ma, ma w jaknajkrótszym czasie przyrządzić formę. Nie stosuje się przyrządu mechanicznego, tylko nalepia kilka kawałków papieru gazetowego przypuszczając, że osiągnie się beznaganny druk ilustracyj.

Wreszcie poruszyć trzeba kwestję najdrażliwszą, to jest kwestję *cen za kliszę*. Grzeszy tu niestety nietylko klient, ale często i kliszarnia sama. Gdyby tu nie wchodziła w rachubę kwestja bytu wogóle, to byłoby prawie najlepiej, ażeby porządne firmy zamknęły swoje kliszarnie wogóle na pewien czas. Nie ulega bowiem kwestji, że dzisiaj firma, która bierze udział w wyścigu podbijania cen, a z drugiej strony stara się dostarczyć jako tako jeszcze dobry towar, dąży nieuchronnie do ruiny. Jak już wzmiankowano wyżej, winni są temu nietylko odbiorcy, ale w dużej części przyczyniły się kliszarnie same do niesłychanie dziś zabagnianych stosunków na tle cen za klisze.

Dla czego odbiorcy nie żądają porządnej pracy, trzymając się jednak zasad, któremi kierują się w własnem przedsiębiorstwie, że porządna praca musi też być porządnie opłacona. Nasza technika reprodukcyjna jest dzisiaj już tak rozwinięta, że jesteśmy naogół samowystarczalni, tylko polityka cen jest tak zjechana, że zatraca się coraz bardziej myśl o gatunkowości towaru i to jest bolesnym objawem całej sprawy.

*Dostawca kliszy winien być mężem zaufania odbiorcy!* Każdy zakład, wykonujący pracę gatunkową i mający dobrego odbiorcę, obsłuży go tak, że odbiorca będzie zadowolony. Nie są to ceny aptekarskie, których żąda porządny kliszarz, tylko są to ceny, które mieć musi, aby zakład swój utrzymać na stopie odpowiedniej.

Temu często oponuje zdanie: Klisza jest kliszą! To się absolutnie nie zgadza. *Klisza a klisza to dwie odrębne rzeczy.* Zakupniarz albo szef reklamy, który kliszy nie umie rozróżnić, ocenia oczywiście dwie klisze jako równy sobie produkt. Tutaj trafnie zastosować można porównanie pomiędzy ubraniem konfekcyjnem a ubraniem wykonanem na miarę. Oba są przecież ubraniami, ale jednak w ubraniu na miarę tkwi coś więcej, niż w ubraniu konfekcyjnem, i to odnosi się także do kliszy gatunkowo dobrej wobec kliszy taniej.

*O wykonanie chodzi!* Można kliszę wytrawić maszynowo i oddać ją klientowi jako produkt gotowy, można ją jednak także cztery do pięciu razy trawić, jak tego wymaga praca gatunkowa i na tem polega różnica w cenie.

Nikła różnica w cenie nie powinna klienta powodować do zmiany dostawcy, nie powinna go też powodować do utrzymywania stosunków z całym szeregiem chemigrafij. W serji ilustracyj przebijać winien jednolity zapęd od retuszu aż do gotowej kliszy, a to odbiorca osiągnąć może tylko, pracując z znaną z solidności kliszarnią, której jednak płacić winien odpowiednią cenę.

Kto więc chce mieć spokój i porządek w swoim zakładzie i cieszyć się z reprodukcyj potrzebnych mu ilustracyj, niech zlecenia swoje daje zakładowi, który dostarcza dobry, równomierny gatunek, przez co zaoszczędza tak sobie jak i drukarzowi dużo gniewu i nieporozumień. Oszczędza na tem więcej, jak gdyby co miesiąc miał innego dostawcę kliszy.

*(aka).*

## RACJONALNA GOSPODARKA METALEM

Sprawne działanie nowoczesnej drukarni zależne jest w dużej mierze od należytego pielęgnowania metalu, który stanowi niejako krew tego obecnie już dość skomplikowanego organizmu.

Zarówno w stereotypji, jako też w składalni maszynowej wyjałowienie względnie zanieczyszczenie tej substancji odżywczej powoduje nieraz poważne niedomagania, objawiające się bądź to w porowatych, nieodpornych a więc osiadających stereotypach i wierszach linotypowych, bądź też w zatykaniu się „pysków" maszyn do składania, zanieczyszczaniu matryc i t. p. Jest to zjawisko, spotykane zwłaszcza w obecnym czasie bardzo często, ponieważ wielu kolegów ze względów oszczędnościowych kupuje nieraz metal niewiadomego pochodzenia, stary ołów, rury wodociągowe i t. p.

Wyniki bywają w rezultacie opłakane: nieprzewidziane postoje maszyn, zwiększone koszty robocizny, a czasem nawet opóźnione wydrukowanie numeru, ponieważ płyty nie wytrzymały nakładu.

Pierwszem wskazaniem jest więc staranność w wyborze metalu, który winien być hutniczym w wiadomym i zastosowanym do danego celu składzie chemicznym. Drugiem i to przeważnie zaniedbywanem wskazaniem jest dbałość o utrzymanie tego składu metalu, a zwłaszcza o jego czystość. Spotykany często zwyczaj sypania brudnych wierszy napowrót do kotła maszyny do składania winien być stanowczo zarzucony, metal bowiem winien być uprzednio przetopiony, oczyszczony i odlany w kostki, o ile nie można zastosować odlewania długich bochenków, samoczynnie opuszczanych przez odpowiedni aparat do kotła linotypowego.

Nie wystarcza też samo przetapianie metalu, który jak zaznaczono wymaga racjonalnego oczyszczenia z domieszek metali szkodliwych, zwłaszcza cynku. Stosowane naogół do tego celu środki domowe, jak węgiel drzewny, oliwa i t. p., mają może za sobą powagę tradycji, ponieważ były w użyciu u naszych przodków, tem niemniej są zupełnie niewystarczające i nie uwzględniają postępów, które chemja na tem specjalnem polu poczyniła.

Mamy już teraz do dyspozycji gotowe preparaty złożone z szeregu składników chemicznych, które strącają pierwiastki metali szkodliwych i absorbują zanieczyszczenia pochodzenia organicznego. Na rynku polskim zaprowadził się np. pożyteczny środek pod nazwą „M e j o r I", którego działanie jest, jak się okazało, bardzo skuteczne już w dawkach minimalnych, o ile się proszek ten wmiesza do przetopionego metalu. Stwierdzamy bowiem znacznie większą płynność metalu, co dla maszyn do składania ma znaczenie pierwszo-

rzędne, ponieważ odpada nadmierne podgrzewanie stopu, które znów powoduje, jak wiadomo, ulatnianie się cyny. Pozatem ilość tworzącego się popiołu (krecy) przy przetapianiu tym sposobem jest zupełnie nikła.

Ważną rzeczą jest również zauważona ścisłość odlewu z metalu w ten sposób oczyszczonego i zanik porowatych wierszy.

Widzimy, że należyta ocena roli metalu w prawidłowej pracy zakładu jest konieczna i poświęcenie jej nieco uwagi oszczędzi nam wielu trudności oraz niepowodzeń.

*Ćwik.*



## O WARUNKACH PRACY PRZY MASZYNACH DO SKŁADANIA

Na sprawną produkcję maszyn do składania wpływa cały szereg czynników. Kilka uwag niniejszych dotyczy warunków pracy przy maszynach do składania, gdyż od nich w dużej mierze zależna jest wydajność pracy składaczy maszynowych. Wiadomą jest rzeczą, że w im korzystniejszych warunkach dany pracownik pracuje, tem jego praca jest wydajniejszą i tembardziej opłacalną dla zakładu.

Nie chcę tutaj wysuwać jakichś zaleceń, które za sobą pociągają kosztowne inwestycje. Bynajmniej. Ale przy odrobinie zainteresowania ze strony kierownictwa zakładu możnaby te warunki polepszyć we własnym zakresie.

A więc p o m i e s z c z e n i e. Ubikacja przeznaczona dla maszyn do składania powinna być przestronna i jasna, a przedewszystkiem s u c h a. Ważną rzeczą jest dobra w e n t y l a c j a. Powietrze przesycone wyziewami płynnego ołowiu i spalanego gazu świetlnego, jest jak wiadomo szkodliwe dla zdrowia i powoduje szybkie przemęczenie pracownika, tak, że wydajność jego pracy skutkiem tego obniża się. Doświadczenia poczynione w tym kierunku wykazały, że wydajność pracy w pomieszczeniach dobrze wentylowanych podnosi się o 10 do 15%.

Specjalną uwagę należy zwrócić na o g r z e w a n i e sali maszyn, które w porze zimowej chroni maszyny od działania szkodliwej wilgoci, tak częstej przy panujących u nas odwilżach. Szczególnie przez wczesne ogrzanie po przerwie niedzielnej, unikniemy straty czasu, powodowanej przez konieczność mycia wałków gumowych z powodu opóźniania się względnie niespadania poszczególnych matryc.

C z y s z c z e n i e. Czystość i porządek jest podstawowym czynnikiem sprawności produkcji. Tak jest wszędzie — tak jest też przy maszynach do składania. Rozróżniamy dwa rodzaje czyszczenia. Czyszczenie codzienne i ogólne. Zaniedbywanie czyszczenia maszyny powoduje coprawda drobne tylko usterki i przeszkody, które jednak w sumie dają poważną stratę czasu. Oszczędność, zyskana przez redukcję czasu czyszczenia, jest tylko pozorna.

Na codzienne czyszczenie składa się czyszczenie klinów i części obiegowych matryc. Pierwsza zmiana przy maszynach dysponuje około godzinnym czasem, potrzebnym do roztopienia metalu. I ten czas należy wykorzystać na czyszczenie maszyn.

Niektóre zakłady nie doceniają sprawy czyszczenia. Oszczędzają na kupnie benzyny czy sprzętów, uważając czyszczenie jako niepotrzebną stratę czasu. Takie rozumowanie jest zgruntu fałszywe. Maszyna do składania jest objektem drogim i amortyzuje się przez długie lata. Dlatego też należy otoczyć ją troskliwą opieką i starannością.

Szmaty do czyszczenia można sprawić niewielkim kosztem, kupując kilka metrów surówki i tnąc ją na kwadraty wielkości dużej chusteczki. Szmaty takie brudne nie należy wyrzucać, lecz regularnie oddawać do prania. W ten sposób mogą być używane przez dłuższy czas. Benzynę zaleca się używać tylko czystą a nie samochodową.

Czyszczenie ogólne stosuje się zazwyczaj co miesiąc. Tutaj należy zwrócić specjalną uwagę na sposób mycia matryc, ażeby nie powodować uszkodzenia delikatnych ścianek bocznych obrazka matrycy, co w następstwie powoduje jej spisowanie.

Jeszcze wspomnę o konieczności czyszczenia tłoku przy pompie, gdyż brud osadzający się na nim przyczynia się do wycierania ścian pompy, powodując tem samem w następstwie jej nieszczelność.

Za obowiązkowe uważać należy codzienne zamiatanie sali maszyn, aby kurz wzbijający się wskutek chodzenia nie osiadł się na maszynach i w magazynach, powodując szybkie ich zabrudzenie i temsamem mniej sprawne spadanie matryc. Zmiecione odpadki należy przeglądać, czy nie znajdzie się w nich jakaś zbłąkana matryca.

Nie należy również zapominać o uzupełnianiu zużywających się części maszyny. Niejednokrotnie drobnostki, niepociągające za sobą większych wydatków, powodują wskutek niezastąpienia ich większe przeszkody względnie uszkodzenia, które później trzeba usuwać większym kosztem.

*Marjan Hejna.*

*Zapoznawajcie Swych Kolegów, Znajomych i Pracowników z „Przeglądem Graficznym, Wydawniczym i Papierniczym“, pozyskując nowych Abonentów!*

## KOŁO NAUKOWE GRAFIKÓW ABSOLWENTÓW I UCZNIÓW P. S. D. Z. nr. 1 W POZNANIU

Sprawie wykształcenia zawodowego naszej młodzieży poświęca się coraz mniej uwagi ze strony różnych zakładów przemysłu poligraficznego. Piętrzące się w obecnym czasie trudności, skazujące warsztaty pracy na wytwórczość ilościową z pominięciem walorów jakościowych, wpływają zapewne w niemałej mierze na taki stan rzeczy. Szczególnie opłakanie przedstawia się ta sprawa w wielu małych zakładach, które ze względu na swe prymitywne urządzenie, niedostateczne kwalifikacje personelu itp., nie mogą sprostać odpowiedzialnym obowiązkom wychowania narybku zawodowego. — Niedocenianie doniosłości wykształcenia zawodowego młodzieży ujawnić może w przyszłości bardzo smutne następstwa. W jakim stopniu bowiem przygotujemy młodzież do zawodu, w takim też odpowiedniku będzie ona stała później na straży naszych warsztatów pracy. — Niewesołe refleksje na ten temat należy nam złagodzić w drobnej chociaż części stwierdzeniem, że istnieją również — nieliczne coprawda — zakłady, które traktują kwestję odpowiedniego przygotowania swych wychowanków do zawodu jako naczelny i sam przez się zrozumiały obowiązek.

Szkolnictwo dokształcające zawodowe mogłoby odegrać poważną rolę w przyswajaniu młodzieży wielu niezbędnych wiadomości teoretycznych, a nawet sprawności praktycznej, gdyby i tu nie wchodziło w rachubę dictum kryzysu gospodarczego obecnych czasów. Zmniejszona ilość godzin nauki zawodowej, brak urządzeń warsztatowych do nauki praktycznej, łączenie kilku ilościowo słabszych, lecz różniących się programem klas w jednę, likwidacja klasy IV-tej (mimo, że czas praktyki zawodowej trwa cztery lata), itd., oto zapory, które utrudniają prawidłowy rozwój nauki dokształcającej zawodowej.

A przecież pamiętać należy, że pokaźna część młodzieży z zapałem garnie się do pogłębienia swej wiedzy zawodowej, gdziekolwiek się po temu nadarza sposobność. Młodzież bardzo chętnie korzystałaby z dobrodziejstw bibljotek i towarzystw naukowych, mających na celu szerzenie tej wiedzy, lecz brak tychże hamuje wzgl. unicestwia szlachetne jej porywy w tym kierunku.

Wobec takiego stanu rzeczy, powstanie każdego ośrodka oświaty zawodowej powitać nam należy ze szczególnem uznaniem. Taki objaw pocieszający zanotować możemy na terenie Publicznej Szkoły Dokształcającej Zawodowej nr. 1 w Poznaniu, gdzie dzięki niestrudzonej inicjatywie i wydatnemu poparciu Dyrektora tejże szkoły, pana Inż. J. Sobińskiego, utworzone zostało w dniu 6 grudnia ubiegłego roku „Koło Naukowe Grafików Absolwentów i Uczniów“. Koło to, wyposażone w aparat projekcyjny (epidiaskop) i skromną narazie bibljoteczkę wydawnictw zawodowych, pracuje gorliwie pod wytrawnem kierownictwem wychowawców tejże szkoły, pp. T. Wieczorkiewicza i St. Piechockiego. Odbyło ono w stosunkowo krótkim czasie swego istnienia kilka zebrań, poświęconych aktualnym wykładom i referatom z dziedziny zawodowej.

W dniu 15-tym lutego na godz. $19^{30}$, zwołało Koło swe pierwsze walne zebranie, w którem uczestniczyło prócz zaproszonych gości, około 40 członków. Zebranie zaszczycili swą obecnością m. in. Wizytator Szkolnictwa Dokształcającego Kuratorjum Okręgu Szkolnego Poznańskiego, pan K. De Mezer oraz Dyrektor szkoły, pan Inż. J. Sobiński.

Walne zebranie poprzedził wspólny śpiew, poczem powitał zebranych gości i członków prezes Koła M. Zandecki. Po wyborze przewodniczącego zebrania oraz załatwieniu czynności sprawozdawczych przez dotychczasowy zarząd, dokonano wyboru nowego zarządu, do którego weszli: p. St. Wujec (absolwent) jako prezes, M. Zandecki (uczeń) jako sekretarz i Z. Baranowski (uczeń) jako skarbnik. Do komisji rewizyjnej wybrani zostali pp. E. Wojtyniak i Chudziński (absolwenci).

Po załatwieniu spraw organizacyjnych wygłoszono dwa ciekawe referaty, ożywione wyświetleniem starannie dobranego materjału ilustracyjnego. Pierwszy referat, omawiający zwięźle pojęcie, technikę i rodzaje drzeworytu, wygłosił A. Jeżewski, uczeń III. klasy graficznej. Treść drugiego referatu, wygłoszonego przez pana T. Wieczorkiewicza, obfitowała w dość szczegółowe przedstawienie i zilustrowanie historycznych etapów rozwoju książki. Prelegent zapoznał słuchaczy z materjałami, przyborami i znakami pisarskiemi używanemi od najdawniejszych do najnowszych czasów, omówił formę i kształt książek w różnych epokach czasu,

## W „I. K. S"-IE WYSTAWIA MAŁO ZNANY GRAFIK POZNAŃSKI

W salonie żółtym Instytutu Krzewienia Sztuki, Plac Wolności 14a, wystąpił z nową kolekcją grafik artysta poznański, Marjan Ziółkowski. Poniżej zaznajamiamy naszych czytelników z twórczością tego zdolnego artysty, w ciekawym artykule Hilarego Majkowskiego.

Kiedy w roku 1926 Ziółkowski urządził pierwszą swą wystawę prac graficznych i to właśnie w obecnym salonie I. K. S.-u a byłem Stow. Artystów, mało jeszcze kto wiedział o autorze tej ciekawej kolekcji. Niemniej zdezorjentowani krytycy milczeli, niewiedząc, co i jak pisać. Patrząc z perspektywy tych kilku lat od czasu pierwszego pokazu artysty, aż po grafikę stosowaną, umiejętnie wprowadzoną w program jego ostatniej twórczości, musimy zaznaczyć, że wywodzi się ona w prostej linji z dekoracyjności ludowej sztuki. Być może, że to zamiłowanie zjawiło się w czasie ukazania się wspaniałej teki drzeworytów ludowych Łazarskiego, lub jeszcze wcześniej, kiedy jako chłopiec przyglądał się maleńkiej maszynie litograficznej, bijącej kilkubarwne obrazy świętych i królów polskich w pleszewskiej oficynie ojca. I kto wie, czy już wtedy nie pomyślał, że na tem polu popisywać się może grafik, wychowany na wzorach pomysłowej sztuki ludu polskiego, ludu obdarzonego twórczą wyobraźnią i przyrodzonemi zdolnościami artystycznemi. Resztę zrobiła krakowska Szkoła Przemysłu Artystycznego, jak i dalszy etap: Skoczylas.

Władysław Skoczylas, rozpoczynając pracę nad wskrzeszeniem polskiego drzeworytu, podświadomie skierował Ziółkowskiego ku rdzenno polskiemu żywiołowi sztuki ludowej. Toteż, zarówno w swej grafice stosowanej jak i czystej, Ziółkowski wplata z upodobaniem motywy ludowe, góralskie, krakowskie, huculskie, czy wielkopolskie.

kończąc swe wywody na zewnętrznym wyglądzie — oprawie książki. W krótkim już tylko zarysie (wobec spóźnionej pory) zobrazował prelegent ważniejsze czynniki nowoczesnej produkcji książki, jak papiernictwo, odlew czcionek, proces układu ręcznego i maszynowego, druk z jego różnemi technikami oraz introligatorstwo.

Po referacie pan Dyr. Inż. Sobiński zwrócił się w serdecznych słowach do obecnych gości i młodzieży, dając wyraz radości z tak licznego udziału w zebraniu. Omawiając następnie doniosłość wykształcenia tak ogólnego jak i zawodowego jednostki dla ogółu i państwa, zagrzewa członków do ochotnego udziału w pracach i zebraniach Koła. Po zapewnieniu członkom swego poparcia w miarę służących sił i środków oraz wyrażeniu zadowolenia z zainteresowania się młodzieży pozaszkolnej sprawą dokształcania zawodowego, kończy p. Inż. Sobiński swe przemówienie życzeniami jaknajlepszego powodzenia w dalszej pracy Koła.

Kolejno pan Wizytator K. De Mezer, nie szczędząc pochwał dotychchczasowym wynikom pracy Koła, daje wyraz swego szczególnego uznania w stwierdzeniu faktu, że młodzież przemysłu poligraficznego jako pierwsza — wśród innych zawodów na terenie Szkoły dokształcającej — zorganizowała się w kółku naukowem, dając chlubne świadectwo swego zrozumienia dla potrzeb krzewienia wiedzy zawodowej. Mile zdziwiony licznym zastępem członków z pośród starszej młodzieży, rokuje Kołu długą i pomyślną żywotność. Wyrażając swe żywe zainteresowanie dalszemi losami Koła, pan Wizytator De Mezer życzy tej tak świetnie zapowiadającej się placówce oświatowej jaknajwiększego rozwoju.

Nakoniec niżej podpisany, po złożeniu Kołu życzeń jaknajpomyślniejszego rozwoju, zauważa, że zbyt obfity — aczkolwiek bardzo ciekawy — program zebrania mógł wywołać wrażenie pokazu, obliczonego na efekt. Dopatrując się jednakże w takiem ujęciu sprawy motywów dydaktycznych, apeluje do młodzieży, by tem gorliwiej usiłowała zapoznać się bliżej z poruszonemi codopiero dziedzinami wiedzy zawodowej. Wskazuje przytem na wysoce budujący objaw, jakim jest kontakt starszej młodzieży ze szkołą za pośrednictwem podobnych kółek naukowych.

Wspólnym śpiewem i hasłem „Cześć sztuce!" zakończono bogate treścią i wynikiem zebranie. *H. Orchowski.*

## O CZEM NIE KAŻDY WIE...

P u n k t t y p o g r a f i c z n y, używanego obecnie już powszechnie normalnego systemu Didota, mierzy 0,3759 milimetra. 30 centymetrów równają się dokładnie 133 nonparelom, czyli 798 punktom. Jeden metr zawiera 2660 punktów typograficznych.

N o r m a l n a w y s o k o ś ć naszego pisma wynosi $62^2/_3$ punktów. Układając w wierszowniku obok siebie dziewięć obalonych czcionek na ich wysokość normalną, otrzymamy miarę 47 cicer.

C i ę ż a r p i s m a obliczamy według firetów nonparelowych. Jeden taki firet, o wysokości normalnej pisma, waży 1 gram. Ciężar kolumny oktawowej o wymiarze 20 cicer szerokości i 32 cicer wysokości wynosi (40×64) 2560 gramów.

I l o ś ć p i s m a w porównaniu do justunku wyraża się stosunkiem 10 : 1, czyli że justunek stanowi jedną dziesiątą ilości pisma. Wielkie pudło zawiera około 25 kg pisma, pudło małe zaś 15 kg.

P r z y z a m ó w i e n i u d o l e w e k określa się często ilość pisma mało zalecenia godnym sposobem w rodzaju „jedną pełną króbkę" itp. Króbki pudeł zawierają następującą ilość pisma, wyrażoną w jednostkach masy: pełna ($^1/_1$) króbka (np. z literą *n*) pudła wielkiego zawiera 1,5 kg pisma, pudła małego natomiast 1 kg; $^1/_2$ króbki (np. z literą *b*) pudła wielkiego mieści 0,55 kg pisma, małego zaś 0,45 kg; zawartość $^1/_4$ króbki (np. z literą *ź*) pudła wielkiego wynosi 0,25 kg, małego zato 0,20 kg. Cyfry powyższe stanowić mogą pewną orjentację przy obliczaniu potrzebnych dolewek.

O b l i c z a n i u m a t e r j a ł u o b w ó d k o w e g o niechaj posłużą następujące cyfrowe dane. Jeden metr równa się $55^1/_2$ konkordancom. 1 metr obwódki nonparelowej waży 0,45 kg, ta sama długość obwódki cicerowej natomiast 0,9 kg.

*(ski).*

Zdobniki, winiety, karty tytułowe, plakaty, frontispisy, opakowania i t. p. wszędzie tu widać artystę wychowanego na zdobnictwie. A skarbnica to wielka i nieprzebrana, dająca tyle impulsu i żywej radości artyście, że — by ją kochać, trzeba być prawdziwym polakiem wychowanym w tradycyjnym kulcie dla ludu naszego i tego, co zeń wyszło. To też cała grafika tego zdolnego artysty, to nic innego, jak kontynuowanie wskazań Skoczylasa, Ludwika Misky'ego, a przedewszystkiem dalsze etapowanie twórczości w kierunku odpustowych drzeworytów Wowra, czy bezimiennych artystów z pod Beskidu, Poronina, Śląska, z nad Warty, czy Noteci. Grafika Ziółkowskiego dzięki tej prostocie zdobniczej jest pełnowartościowa; w pracach tych bowiem tkwi folklor, wysnuty z głębokiego umiłowania i rozległych poszukiwań i studjów.

Artysta jest uczniem prof. Zieglera, później prof. Wiktora Gosienieckiego, z którym współpracuje przy polichromowaniu kaplicy gen. Dąbrowskiego w Winnej Górze, oraz kościoła w Skalmierzycach. Następują studja w „Akademie der Bildenden Künste" — Drezno i w Warszawskiej Szkole Sztuk Pięknych (Skoczylas). W roku 1924 wydał tekę autolitografij „Wesele", 1928 tekę linorytów „Groteski Współczesne", 1929 — zdobił ilustracjami i wydał tom poezyj Majkowskiego „Miasto" (druk bibliofilski), oraz ilustrację i ciekawy układ typograficzny do „Pana Reyowych myśli kilku". Obecnie kończy układ graficzny Wilkanowicza kartek z włóczęgi p. t. „Na stepie", zdobionych przez R. S. Wilkanowicza — syna.

Ostatnia pozycja będzie hołdem pośmiertnym, złożonym cieniom pieśniarza wielkopolski, przez grafika, oraz I. K. S., który zainauguruje tem pierwszy opus planowanej serji pięknych wydawnictw.

*Hilary Majkowski.*

# WPŁYW SATYNAŻY NA PAPIERY DRUKOWE

Uszlachetnianie papierów drukowych za pomocą satynowania ma rozmaite cele na oku i wpływa na charakter papierów przeważnie w sensie korzystnym, niekiedy jednak także niekorzystnym. Maszyna papiernicza dostarcza papier nie tak gładzony, jak go wiele technik drukowych wymaga. Normalnie otrzymuje się papier maszynowo gładki, przy maszynach specjalnych za pomocą osobnych urządzeń jednostronnie gładzone papiery, niekiedy także dwustronnie gładzone, których jednak porównać się nie da z papierami gładzonemi za pomocą specjalnego satynowania. Chociaż wyposaża się maszyny papiernicze także w wielowalcowe wygładziarki, to jednak nie są one w stanie wytworzyć takiej gładkości, jaką się osiąga na kalandrze satynowym, który dostosować można do każdego wymagania (od połysku matowego aż do najlepszego wysokiego połysku). Przytem trzeba wziąć zgóry pod uwagę, czy dany papier wogóle się nadaje do satynowania. Podczas kiedy wygładziarki w maszynach papierniczych mało tylko wpływają na charakter papieru, to kalander uczynić to może bardzo dobitnie, często jednak także ujemnie.

Wygładziarka maszyny papierniczej składa się z różnej ilości nieelastycznych twardych walców; kalander do satynowania posiada dużą ilość (aż do 16) walców, składających się z rozmaitych materjałów. Stosuje się zmiennie wysoko polerowane twarde walce i „walce papierowe". Pierwsze są również nieelastyczne, drugie mniej lub więcej elastyczne. Naogół zmieniają się walce papierowe i walce twarde, na czem w wielkiej części polega szczególniejszy wynik pracy kalandra satynowego.

Znajdujący się w maszynie papierniczej albo na innej specjalnej maszynie papier staje się przez zwilżenie odpowiednio miękawy. Jest to szczególnie ważne dla gładkości, charakteru papieru itd. Zwilżenie to może być za wysokie albo za niskie, papier jednak musi być pod każdym warunkiem równomiernie przewilżony. W tym celu jest dobrze, ażeby zwilżony papier jakiś czas się odleżał, ale żeby przytem nie wysechł. Bardzo ważnem jest to przy papierach, wymagających wysokiego zwilżenia, jak np. papiery ilustracyjne. Na skutek hygroskopijności włókna papierniczego da się w każdym przypadku w odpowiednim czasie osiągnąć dobre przewilżenie, o ile tylko składowanie jest odpowiednie.

W ten sposób zmiękczony papier poddany zostaje następnie zmiennemu działaniu przyciśnionych na siebie twardych i elastycznych walców, przez co spójność jego zostaje zcieśniona i równocześnie odpowiednio wygładzona. Stosownie do składników papieru jest i tutaj wskazana ostrożność, ponieważ wysoko drzewny papier traci przy silnem satynowaniu bardzo na wyglądzie. Przy zbyt silnej satynaży zauważyć można miazgę drzewną na powierzchni jako lekko zbrunatnione włókienka, co nadaje papierowi wygląd szarawy. Przy silnie zwilżonych papierach występuje przy wysokiej satynaży pewna tłustawość powierzchni.

Wpływ satynaży pokazuje się szczególnie w techniczno-drukowych właściwościach papieru (możliwościach odpowiedniego przedrukowania).

Podczas kiedy możliwość przedrukowania staje się przy silnie satynowanych (silnie spojonych) papierach przy rozmaitych technikach drukarskich lepsza, ponieważ powierzchnia ich jest znacznie spoistsza, tak że jest przydatna na bardzo cienkie rastry, tak z drugiej strony może wysoki satynaż wpłynąć także ujemnie na możność drukową. Przy pewnych papierach drukowych (np. przy papierach ilustracyjnych) zależną jest możność drukowa od zdolności ssących papieru. Wysoki satynaż pomniejsza jednak naogół tę zdolność. Wysoko satynowane papiery mogą być tak zgęszczone, że na pół albo i mniej klejone papiery wydawać się mogą jako odporne na atrament, czyli że można na nich pisać. Jeżeli wysoka gładkość zostaje pod wpływem czy to wilgoci, czy wywabiania gumą itd. zniesioną, staje się papier ssący jak przedtem. Zbyt wysoki satynaż spowodować może nietylko zbyt zmniejszoną zdolność ssącą, co odbić się może na zmniejszonem i nierównomiernem przyjmowaniu farby, ale także na sile papieru. Powodem tego jest to, że często nie nastąpiło równomierne zgęszczenie całej przestrzeni papieru. Satynaż wpływa nasamprzód na cząstki wystające z powierzchni, zgęszczając takowe, co wpływa na zdolność ssącą. Niżej leżące cząstki podlegają mniej zgęszczeniu, tracą więc i mniej siły ssącej. Skutek tego jest nierównomierne przyjmowanie farby i druk plamisty. Tem samem nie jest powiedziane, ażeby wysoki satynaż i dobra zdolność ssąca wzajemnie się wykluczały. Na to jednak ma wpływ nietylko papier, ale także farba, która winna być dostosowana do charakteru papieru.

Satynaż zależy w dużej części od troskliwości, z jaką pracowano na maszynie papierniczej i od zwilżenia. Nie trzeba wszystkich błędów przypisywać zwilżeniu; papieru z błędami fabrycznemi nie można już odpowiedniem zwilżeniem naprawić. Także przeschnięte na maszynie papierniczej papiery sprawiają przy satynowaniu trudności. Fałdzenie się, rzucanie i rozciąganie może być winą satynaży. Na kalandrze powstają w papierze lekkie naprężenia, szczególnie przy papierach na maszynie zbyt rozciągniętych. Jeżeli dojdą do tego jeszcze błędy w zwilżaniu, wówczas muszą powstać naprężenia, które widać już w roli, często jednak występują dopiero przy krojeniu papieru na formaty, dostarczając papier falisty, sprawiający duże trudności przy druku.

*T. K.*

## ZAKOŃCZENIE SPRAWY HONOROWEJ P. STANISŁAWA JARKOWSKIEGO PRZECIWKO P. WŁAD. WOLERTOWI

Zarząd Towarzystwa Literatów i Dziennikarzy Polskich w Warszawie na posiedzeniu w d. 16 lutego r. z. wręczył p. Stanisławowi Jarkowskiemu następujące pismo, datowane dnia 12 lutego 1934 r.:

„Na skutek zarzutów, poczynionych w druku p. Stanislawowi Jarkowskiemu przez p. Władysława Wolerta („Gazeta Warszawska", Nr. 1 z dnia 1 stycznia 1933 r.), p. Jarkowski wszczął przeciw p. Wolertowi postępowanie honorowe. Zastępcy stron obu na wniosek zastępców p. Wolerta, zgodnie postanowili oddać sprawę, wobec jej charakteru ogólnego i zawodowego do całkowitego załatwienia Sądowi Koleżeńskiemu Tow. Literatów i Dziennikarzy Polskich w Warszawie. Strony wyraziły na piśmie zgodę na podporządkowanie się bezapelacyjne temu Sądowi.

Jak stwierdza pismo Sądu Koleżeńskiego z dn. 29 października 1933 r., skierowane do Zarządu Tow. Literatów i Dzien. Pol. p. Wolert, mimo, że potwierdził swoją zgodę na podporządkowanie się Sądowi Koleżeńskiemu Tow. Lit. i Dz. Pol., listem z dn. 14 lipca 1933 r. wyłamał się z pod jurysdykcji Sądu, o czem Sąd sporządził protokuł w dn. 17 tegoż miesiąca.

Sąd Koleżeński Tow. Literatów i Dziennikarzy Polskich w Warszawie w wyżej wymienionem piśmie stwierdza ponadto, że zeznania przesłuchanych świadków, jako też zbadanie materjału dowodowego w tej sprawie nie uzasadniły zarzutów p. Wolerta przeciw p. Jarkowskiemu. Dalej Sąd Koleżeński oświadcza, że p. Stanisław Jarkowski wyczerpał wszelkie środki obrony swej czci na drodze postępowania honorowego dla odparcia zarzutów, uczynionych mu przez p. Wolerta w druku, p. Władysław Wolert zaś tych zarzutów swoich usprawiedliwić nie chciał.

W imieniu Zarządu:
Prezes: (—) *F. Ant. Ossendowski,*
Członek-sekretarz: w z. (—) *Witold Łaszczyński*".

Wraz z pismem tem Zarząd Towarzystwa Literatów i Dziennikarzy Polskich w Warszawie wystosował do p. Stanisława Jarkowskiego następujące pismo:

„Wielce Szanowny Panie Kolego!

Przesyłając do zużytkowania wedle woli Szanownego Kolegi komunikat, dotyczący zakończenia Jego sprawy honorowej z p. Władysławem Wolertem wyrażamy gorącą radość, że sprawa ta zakończona została w sposób nietylko dający Szanownemu Koledze pełne zadośćuczynienie, ale świadczący, jak byliśmy o tem zawsze przekonani, o zupełnej bezpodstawności zarzutów p. Wolerta.

Z koleżeńskiem pozdrowieniem
W imieniu Zarządu:
Prezes: (—) *F. A. Ossendowski,*
za Członka-Sekretarza: (—) *Witold Łaszczyński*".

Nadto pismo to podpisali obecni na posiedzeniu w dn. 16 b. m. członkowie Zarządu.

# ROZMAITOŚCI

## ULGI W SPŁACIE ZALEGŁOŚCI W PODATKU OD LOKALI

Okólnikiem z dnia 30 stycznia 1934 (L. D. V. 54.699/1/33) Ministerstwo Skarbu poleciło urzędom skarbowym umarzanie we własnym zakresie w terminie do końca czerwca 1934 zaległości w podatku od lokali, pochodzących z zakresu do końca roku 1931 do wysokości zł 100 dla poszczególnych płatników w wypadku bezwzględnej nieściągalności oraz wtedy, gdy egzekucja mogłaby zagrozić egzystencji ekonomicznej płatnika.

## ROZPORZĄDZENIA

I. Rada Ministrów wydała rozporządzenie o opłatach przy statystyce celnej, ustalając opłatę od każdych 1000 kg towarów przywożonych lub wywożonych od 0,25—50 gr. Przy wywozie każdej paczki pocztowej bez względu na wagę i rodzaj opakowania opłata statystyczna wynosi — 10 gr. (Dz. Ustaw nr. 13, poz. 216).

II. Minister Opieki Społecznej wydał rozporządzenie ustalające powoływanie nadzwyczajnych komisyj rozjemczych do załatwiania zatargów zbiorowych pomiędzy pracodawcami a pracownikami w przemyśle i handlu, jeżeli zatarg zagraża ogólnopaństwowym interesom gospodarczym. Rozporządzenie ustala również tryb postępowania wobec tych komisyj, zatwierdzania orzeczenia, jego ewentualnego przedterminowego uchylenia oraz nadaniu orzeczeniu mocy powszechnie obowiązującej. (Dziennik Ustaw nr. 13 z 14/II. 1934, poz. 104).

III. Minister Przemysłu i Handlu wydał rozporządzenie o składzie i sposobie działania komisyj szacunkowych powoływanych do ustalania wartości majątku spółek akcyjnych. Rozporządzenie dotyczy wszystkie te spółki z wyjątkiem bankowych i ubezpieczeniowych. Komisja m. in. nie jest związana szacunkiem, dokonanym przez zarząd i ma prawo swobodnego badania wartości majątku spółki. (Dz. Ustaw nr. 13, poz. 110).

IV. Minister Skarbu wydał w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu rozporządzenie w sprawie zryczałtowania podatku przemysłowego *od obrotu* dla drobnych przedsiębiorstw, których przeciętny prawomocny obrót, ustalony za lata podatkowe 1930 i 1931 nie przekraczał zł 45.000. Ryczałt wynosi dla poszczególnych grup od zł 17,60—467,50 na rzecz Skarbu Państwa. Wyłączone od zryczałtowania są m. in.: a) przedsiębiorstwa, powstałe po dniu 31. 12. 1930, chyba, że istniały pod inną firmą; b) spółki akcyjne, spółki z ogr. odp. itp.; c) przedsiębiorstwa, które do dnia 15-go marca 1934 złożą właściwemu urzędowi skarbowemu pisemne oświadczenie o prowadzeniu od początku r. 1934 prawidłowych lub uproszczonych ksiąg handlowych; d) przedsiębiorstwa, których przeciętny obrót towarami podlegającemi scalonemu podatkowi przem., przekraczał w latach 1930 i 31 — 50% ogólnego obrotu (Dz. Ustaw nr. 13, poz. 111).

## TELEGRAM-REKLAMA

Ministerstwo Poczt i Telegrafów wprowadziło ciekawą, pożyteczną i stosunkowo tanią inowację: reklamę telegraficzną. Treść telegramu-reklamy (znak pocztowy: —REK—) może zawierać zaoferowanie w celach reklamowych i zbytu różnych artykułów przemysłowo-handlowych i in. Taki telegram może być nadany z tą samą treścią w nieograniczonej ilości do jednej i tej samej miejscowości. Również może być nadany jednocześnie do kilku adresatów i do różnych miejscowości, przy złożeniu odpisów w ilości odpowiadającej ilości miejscowości. Telegram-reklamę nadaje się w kolejności po telegramach zwykłych i doręcza się przez gońców.

Opłaty są następujące: od wyrazu 2 gr, za każdy odpis 10 gr, za każdą miejscowość, do której ma być wysłany telegram-reklama 50 gr, przyczem telegram winien zawierać minimum 10 słów.

Nie ulega wątpliwości, że w ostrej walce konkurencyjnej nowość ta otwiera przed racjonalną reklamą szerokie horyzonty.

## STULECIE ŚMIERCI WYNALAZCY LITOGRAFJI SENEFELDERA

obchodzono w Niemczech 26 lutego r. b.

## 350 LAT DRUKARSTWA ROSYJSKIEGO

W grudniu 1933 roku minęło 350 lat od śmierci pierwszego drukarza rosyjskiego Iwana Fedorowa. Na uczczenie pamięci jego urządziła Sowiecka Akademja Umiejętności w Leningradzie wystawę pod nazwą „350 lat rosyjskiego przemysłu drukarskiego". W roku 1565 założył Iwan Fedorow w Moskwie pierwszą drukarnię rządową. Niestety rozwijało się drukarstwo w Rosji carystycznej bardzo tylko powoli, ponieważ uczniom Fedorowa stawiano wszędzie przeszkody. Na czele przeciwników czarnej sztuki stało duchowieństwo, które słusznie obawiało się podniesienia duchowego stanu ludności i tem samem utraty swych źródeł dochodu. Surowa cenzura i analfabetyzm były dalszemi przeszkodami w rozwoju drukarstwa. W roku 1916 ukazało się ogółem 13.000 książek; w roku 1910 skonfiskowała cenzura 1280, a w roku 1913 1821 nowych wydawnictw. Wobec takich stosunków obawiał się każdy wydawca wydania nowych dzieł.

## DRUKARZ PROFESOREM

Wybrany na ostatniej konferencji rady zarządzającej Międzynarodowego Urzędu Roboczego przewodniczącym C. V. Bramsnaes, zajmował się międzynarodową polityką socjalną już w roku 1919, kiedy to jako zastępca rządu duńskiego był na I. Międzynarodowej Konferencji robotniczej w Waszyngtonie, biorąc udział w wszystkich sesjach tejże konferencji od roku 1922 począwszy. Liczący obecnie 54 lata, Bramnaes jest z zawodu drukarzem. Obok tego studjował ekonomję i politykę socjalną, mogąc wreszcie z powodzeniem złożyć odnośne egzaminy na uniwersytecie w Kopenhadze. Od roku 1914 do 1924 był następnie czynny w państwowym urzędzie statystycznym i profesorem nadzwyczajnym dla polityki socjalnej na uniwersytecie w Kopenhadze. W latach 1924—1926 i 1929—1933 był duńskim ministrem skarbu i jest obecnie dyrektorem duńskiego banku narodowego.

# WIADOMOŚCI Z FIRM

## ZAKŁADY GRAFICZNE „DRUKARNIA POLSKA" SP. AKC. W WARSZAWIE

Zwyczajne Walne Zgromadzenie odbędzie się 22. marca 1934 r. o godz. 17-tej w lokalu Spółki w Warszawie, ul. Szpitalna nr. 12.

## GAZETA POWSZECHNA SP. AKC. W POZNANIU

W miejsce dotychczasowych likwidatorów Jana Koczorowskiego i Kazimierza Grabowskiego, jedynym likwidatorem jest Tadeusz Szych z Poznania.

## DRUKARNIA ROBOTNIKÓW CHRZEŚCIJAŃSKICH SP. AKC. W POZNANIU

W miejsce ustępującego Ks. Antoniego Ludwiczaka członkiem zarządu został Ks. Dr. Karol Milik z Poznania.

## DRUKARNIA „LECH" SP. AKC. W GNIEŹNIE

Walne zebranie odbędzie się dnia 21 marca 1934 r. o godz. 5-tej po poł. w lokalu własnym w Gnieźnie przy ul. Chrobrego 2.

*Wydawca:* Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24.

*Redaktor:* Henryk Orchowski w Poznaniu.

*Adres Redakcji i Admin.*, Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Telefon nr. 25-55 — P. K. O. Poznań 202.868.

*Przedpłata kwartalna* 6,00 zł już z przesyłką.

*Ceny ogłoszeń:* 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —



Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Sp. z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24.